

⑤ 日本国特許庁(J.P.)

⑥ 特許出願公開

⑦ 公開特許公報(A)

昭60-123347

⑧ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑨ 公開 昭和60年(1985)7月2日

B 65 D 25/14
B 21 D 53/86Z-7312-3E
6778-4E

審査請求 未請求 発明の数 2 (全5頁)

⑩ 発明の名称 燃料タンク及びその製造方法

⑪ 特 願 昭58-226068

⑫ 出 願 昭58(1983)11月30日

⑬ 発 明 者 中 西 康 雄 入間市仏子1035-11
 ⑭ 出 願 人 本田技研工業株式会社 東京都渋谷区神宮前6丁目27番8号
 ⑮ 代 理 人 弁理士 下田 啓一郎 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

燃料タンク及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) タンク形状を形成すべく夫々プレス成形された鋼製のアップボディとロアボディを重ね合わせ、該合せ部を接合した燃料タンクにおいて、前記アップボディ及びロアボディの夫々の内面若しくは内外両面はメッキ層を有し、且つ前記合せ部は尹中ろう付されている燃料タンク。

(2) タンク形状を形成すべく夫々鋼板をアップボディ及びロアボディにプレス成形し、次いでアップ、ロア両ボディに燃料供給口、ブラケット等の付着部材を仮接合し、次いでアップ、ロア両ボディの内面若しくは内外両面にメッキ処理を施し、次いでアップ、ロア両ボディを重ね合わせ、該合せ部及び前記付着部材の仮接合部を尹中ろう付してなる燃料タンクの製造方法。

(3) 前記特許請求の範囲第2項の範囲において、前記ろう付のろう付はメッキ処理により付与され

る金属よりも低い融点を有する燃料タンクの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は燃料タンク及びその製造方法に関する。

燃料タンク、特に汎用エンジンや自動二輪車等に用いられる最中級の燃料タンクは、一般に図7図に示すようにプレス成形された鋼製のアップボディ51とロアボディ52を重ね合わせ、該合せ部をシーム溶接等で接合し、更に燃料供給口用管体53、ドレン管54、ブラケット55等の付着部材を各ボディ51、52へガスろう付等で接合して構成され、前記燃料タンク81の内面には耐食性を高めるべく種々の表面処理が施されている。

しかしながら従来の燃料タンクは予め表面処理が施された、例えば亜鉛処理鋼板等をプレス成形したアップ、ロア両ボディ51、52を重ね合わせたものであるため、両ボディ51、52の接合部加工部分における表面処理層にはプレス成形時に傷が付き易く、また両ボディ51、52の合せ部の溶接時にタンク内部にスベッチ等が飛散し、



Title Of The Invention:

FUEL TANK AND ITS MANUFACTURING METHOD

A steel sheet is press formed to profiles of an upper half 51 and a lower half 52. At least inner surfaces or both surfaces of the halves 51, 52 are coated with a plating metal. Thereafter, the upper half 51 is put on the lower half 52, and its flange 6 is soldered to a flange 9 of the lower half 52 in an oven. Since the flanges 6, 9 are soldered together at a sufficiently lower temperature, the plating metal keeps its corrosion-preventing faculty without damages by soldering.